



# भारत का राजपत्र The Gazette of India

असाधारण  
EXTRAORDINARY

भाग II—खण्ड 3—उप-खण्ड (ii)  
PART II—Section 3—Sub-Section (ii)

प्राधिकार से प्रकाशित  
PUBLISHED BY AUTHORITY

सं. 199]

नई दिल्ली, बुधवार, मार्च 18, 1992/ फाल्गुन 28, 1913

No. 199]

NEW DELHI, WEDNESDAY, MARCH 18, 1992/PHALGUNA 28 1913

इस भाग में भिन्न पृष्ठ संख्या दी जाती है जिससे कि यह अलग संकलन में रखा जा सके

Separate Paging is given to this Part in order that it may be filed as a separate compilation

वाणिज्य मंत्रालय

निर्यात व्यापार नियंत्रण आदेश संख्या 117/88-ईटीसी

नई दिल्ली, 18 मार्च, 1992

क.० आ.० 226(अ) :—आयात-निर्यात (नियंत्रण) अधिनियम, 1947 (1947 का 18) की धारा 3 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए, केन्द्र सरकार एतद्वारा निर्यात (नियंत्रण) आदेश, 1988 में आगे संशोधन करने के लिए निम्नलिखित आदेश देती है, नामशः—

1. (1) इस आदेश को निर्यात (नियंत्रण) (9वां संशोधन) आदेश, 1992 कहा जाए।

(2) यह सरकारी राजपत्र में इसके प्रकाशन की तिथि में लागू होगा।

2. निर्यात (नियंत्रण) आदेश, 1988 में अनुसूची-1, सूची-2 भाग-ग में क्रम सं० 32 में (क) उप क्रम सं० (6)(1) में मद सं० (ग) के नामसे "मोटार्ड 18

मि०मी० से कम नहीं होगा" जगहों और अंकों के स्थान पर निम्नलिखित का प्रतिस्थापित किया जाएगा, अर्थात्—

"मोटार्ड 1.2 मि०मी० से कम नहीं होगा"

(ख) उप क्रमांक (6)(1) में मद सं० (ट) और तत्सम्बन्धी प्रविष्टि के बाद निम्नलिखित को जोड़ा जाएगा, अर्थात् :—

(ठ) रंगा हुआ न्यूवैक चमड़ा :—(क) रंजक की पूर्ण गहराई के साथ एक स्तर और समान गेज में ड्रम में रजित होगा और ड्रमके ग्रेन माहड पर 0.2 मि०मी० का मखमली रोस्त्रा लगेगा, यदि बेसीज और गैन्कम को छोड़कर हाईड के सभी भागों में अन्यत्र उल्लिखित न हो।

(ख) काम्बिनेशन टेनिंग।

(ग) डाईंग मिथेटिक के साथ लेदर ट्रीटड (कोल-तार) डाई/ज दम इम्पार्टिंग ए मिडियम/डाक गेज

(घ) फ़ैट-लिक्विडिंग

(ङ) स्टेकिंग/बोर्डिंग

(च) यांत्रिक माधनों में एक स्वच्छ ताजी साईड बनाना

(छ) मखमली गोआ उत्पन्न करने हेतु अनाज पर स्तफिंग

(ग) उपक्रमांक (6) (2) में मद सं० (ज) (1) और तत्सम्बन्धी प्रविष्टि के सामने निम्नलिखित को प्रतिस्थापित किया जाएगा, अर्थात् :—

“(1) शेविंग/स्तफिंग आल अलॉग दी बैक बोन (फार्म बैक टू टेल) टू ए मिनिमम वाइडथ ऑफ 6 इंच एण्ड ए बिजिबल एक्जिडेन्स ऑफ रिमूवल ऑफ दी ग्रेन।”

(घ) टिप्पणी (1) हटा दी जाएगी।

(ङ) टिप्पणी (2) के बाद निम्नलिखित को समाविष्ट किया जाएगा, अर्थात् :—

बिनिर्माण संक्रियाओं की परिभाषाएं

क-1. बर्फिंग—डमर्जी व्हील या किपी बर्फिंग मशीन की क्रिया से चमड़े पर एक साफ गुदा सतह बनाने की संक्रिया।

क-2. कम्प्रीनेशन टैनिंग—एक से अधिक प्रकार के टैनिंग अधिकारक के साथ टैनिंग जैसे खनिज टैनिंग तथा वनस्पति टैनिंग और/या सिन्थेटिक टैनिंग और/या रेजिन टैनिंग और/या अल्डेहाइड टैनिंग और/या किपी भी क्रम में तैल टैनिंग, खनिज टैनिंग अनिवार्य होते हैं।

क-3. ड्राई ड्रिम्मिंग—चमड़े को सुलायम करने और/या स्वेड चमड़े में नैप खोलने के लिए शुष्क चर्म पर की गई ड्रिम्मिंग प्रक्रिया।

क-4. रंगार्ई—सिन्थेटिक (क्रीयतार) रंग/रंगों के विलयन से चमड़े का शोधन ताकि उसे वह रंग मिल सके जो मध्यम या गाढ़ा या हल्का और स्पष्टतया क्रोम/वनस्पति/या कम्प्रीनेशन क्रस्ट लेदर के रंग से भिन्न हो।

क-5. नक्काशी करना—चमड़े के तन्तुरचना वाले भाग पर दाब और ऊष्मा द्वारा उभरे हुए प्रतिरूप बनाना। मशीन के प्रकार के अनुसार यह प्रतिरूप किसी प्लेट या रोलर पर हो सकता है।

क-6. बसा लगाना—चमड़े को सुलायम बनाने के लिए जल में मिले हुए तेल और/या बसा के साथ चमड़े का शोधन।

क-7. चमकाना—प्रोटे, ग्लास या स्टील के किसी रॉलर के भारी दाब के अन्तर्गत चमड़े की तन्तुरचना वाली सतह को पालिश करके अधिक चमकदार बनाने की प्रक्रिया।

क-8. लोहा करना—चमड़े को चिकना दिखाने के लिए लागू आयरन से परिष्कृत चमड़े को गर्म करके दबाने की

प्रक्रिया चमड़े को लोहा हस्तबलित आयरन अथवा विद्युत से गर्म होने वाली आयरन मशीन के द्वारा करना चाहिए।

क-9 समतल बनाना—किनी यांत्रिक साधन द्वारा कम करके यथा स्पलिटिंग और/या सेविंग और/या सहय मात्रा तक मोटाई में एक रूपता लाने के लिए चमड़े की विशिष्ट साइड/टूकड़े की बर्फिंग।

क-10. तेल लगाना—गॉले या सम्मंड चमड़े की ग्रेन साइड पर तेल रगड़ने की प्रक्रिया करना ताकि चमड़ा नम और प्लाई बनाने के योग्य हो जाए तथा बेजिटेबल टेनड लेदर के मामले में ओक्सीटेमन द्वारा अंधकार से चमड़े के रंग को बचाने के लिए भी तेल रगड़ने की प्रक्रिया की जाती है।

क-11. प्लेटिंग—हाइड्रोलिक प्रेस या रोलर का प्रयोग करके दबाव के अन्दर स्मूथ हॉटडि मेटल प्लेट के साथ एक ब्रेड पर दबाकर चमड़े को समूथ ग्रेन सतह बनाने के लिए।

क-12. प्लम वीलिंग—चमड़े पर आकर्षक एवं सुन्दर सतह बनाने के लिए यांत्रिक क्रिया भी फ्रेट या प्लम व्हील को घुमाकर चमड़े की फलेश साइड की ओर मखमली दिखने के लिए यह क्रिया भी की जाती है।

क-13. प्रोटेक्टिव कोट—प्रोटेक्टिव कोट में (1) पिगमेंट सहित बाइंडर अथवा (2) डाई सहित बाइंडर अथवा (3) डाई एवं पिगमेंट सहित बाइंडर शामिल होंगे। बाइंडर प्रोटीनिमम द्रव्यों को मिलाकर बनेगा, जैसे (1) केमियन अथवा (2) सिन्थेटिक रेसिन, अथवा (3) प्रोटीन द्रव्यों अथवा सिन्थेटिक रेसिन बाइंडर का मिश्रण/प्रोटेक्टिव टोप में भी (1) फार्मेडिहाइड अथवा (2) फार्मेडिहाइड एवं केमिन अथवा (3) लक्युअर अथवा (4) लक्युअर एम्सलन अथवा (5) बिनाइल, अथवा (6) पोलिगुरेथेस, अथवा अनुरूपता पर निर्भर करने वाला उनका सम्मिश्रण।

प्रोटेक्टिव कोट से समान फिल्म बनेगी जिससे जल्दी से भीगने और सुखाने में सहायता मिलेगी जो नीचे दिए परीक्षण से सिद्ध हो जाता है तथा दिखाई दे जाएगा। यदि आवश्यक हो तो प्रोटेक्टिव कोट का पता लगाने के लिए 32 बार मैग्नीफिकेशन पर सरफेस का माइक्रोस्कोपिक परीक्षण किया जा सकता है।

(टिप्पणी देखिये)

टिप्पणी-1

दो संबद्ध ओबजैक्टिव सहित बाइनोक्यूलर स्टेस्कोपिक माइक्रोस्कोप सहित (प्रत्येक दो आई पिसेस 8× की मैग्नीफाइंग पावर तथा प्रत्येक दो ओबजैक्टिव 4× की मैग्नीफाइंग पावर) की आवश्यकता होगी। आब्जैक्ट को 8× 4 बार (32×) की कुल मैग्नीफाइंग पावर से देखा जाए। स्टिरियो स्कोपिक माइक्रोस्कोप से आब्जैक्ट तीन विमतीय दिखाई देगा।

जिस चमड़े के नमूने का माइक्रोस्कोप पर परीक्षण किया जाता है, उसे आब्रैक्टिव की ग्रेन फेमिंग सहित और तब सरफेस पर फॉकस किया जाएगा। प्रत्येक पांच जगह जैसे बट्ट, पेट (गिट्ट की हड्डी के दोनों तरफ), गर्दन और कंधे की दो या तीन दाँर जाँच की गई।

आँखों से देखने पर ग्रेन सतह सपाट दिखाई देगी लेकिन जब इसे सूक्ष्मदर्शी यंत्र (माइक्रोस्कोप) से देखा जाये तो इस सतह में अनक धमकन दिखाई देंगी। ये धमकने दगर्-नाइनों और बाल भुगाँवों के कारण है। यदि ग्रेन सतह पर सरक्षी आवरण छिड़क दिया जाए तो यह धमकन वाली जगह समेत सारी क्षेत्रों में मौजूद रहेगा और धमकन और अन्य क्षेत्रों पर एक जैसा प्रतिबिम्ब हाँगा जो माइक्रोस्कोप से स्पष्ट तौर पर देखा जा सकता है। यदि चमड़े का सरक्षी आवरण के बगैर चमकाया जाता है तो धमकन की सकरी चौड़ाई के कारण धमकन के क्षेत्रों को चमकाया नहीं जा सकेगा क्योंकि वे चमकाने वाली मशीन के काच के स्लैब के संपर्क में नहीं आ सकेंगे। अतः ये दोनों क्षेत्र दो विभिन्न प्रकार के प्रतिबिम्ब दगा। इन प्रतिबिम्बों में यह आसानी से पता लगाया जा सकता है कि वहाँ सरक्षी आवरण मौजूद है अथवा नहीं है। इसके बाद फिर यदि एक मोटा सरक्षी आवरण, जो एक रजक और वाइडर से तैयार करके ग्रेन सतह पर लगाया जाता है तो इसे छोटे टोम कणों की मौजूदगी से आसानी से देखा जा सकता है।

टिप्पणी 2.—

सरक्षी लेप शुष्क और तम रंग के दोनों के लिए एमए टी और ए रब फास्टनेस टेस्टर पर जाँच किये जाने पर ग्रे स्केल (1-5) के ग्रेड 4 में न्यूनतम 256 परिक्रमाओं के क्षेत्र में गुजरेगा।

क-14. रोलिंग—सीधे पीतल अथवा अलुमिनियम सोलिड मिलिडर के लिए भारी चमड़े का प्रोसेस जो काफी दबाव के अंतर्गत चमड़े के ग्रेन सरफेस पर चलता है, यह कार्यवाही सरफेस को सरल तथा स्पर्श को सूखा करती है। ग्रेन सरफेस को सरल करने की दृष्टि से कम दबाव के साथ कभी रोलड करना होता है परन्तु यह स्पर्श को शुष्क करने के लिए नहीं है।

क-15. सेटिंग—वर्धन एवं बलन चिह्नों तथा साथ ही तन्तुरचना की किसी खुरदरेपन को दूर करने के लिए चमड़े के फैलने की प्रक्रिया जिसमें कि चर्म सतह समतल एवं चिकनी बन जाती है।

क-16. सेविंग—गूदा या तन्तुरचना की ओर से परतों की कांट-छांट करके एक समान मोटाई के लिए चर्म सामग्री को घटाने की यांत्रिक संक्रिया।

क-17. तराशना—चमड़े की तन्तुरचना वाले भाग को धीरे से बर्फिंग करने की प्रक्रिया जो सामान्यतया बजिंग मशीन द्वारा होती है, जिससे ग्रेन हटने के साक्ष्य दिखाई देते हैं।

क-18. स्टेकिंग/बोरिंग—एक साथ जुड़े हुए तन्तुओं को अलग करने के लिए और इस प्रकार उसे मुलायम बनाने के

लिए चमड़े के आकंचन और फैलाव की प्रक्रिया स्टेकिंग है। चमड़े की बोरिंग किसी कार्क बोर्ड की सहायता से या मशीन से तन्तुरचना प्रतिक्रिया बनाने में निहित है। बोरिंग से चमड़ा खंडित भी हो जाता है और मुलायम भी।

क-19. स्टाफिंग/कॉरिंग—चमड़े में तेल, फैट्स, ग्रीज और मोम का संमिश्रण और समावेशन जिससे कि उसे बड़ी हुई तनन शक्ति लोच और जल प्रतिरोधक गुण मिलता है।

क-20. स्वेड नैन तैयार करने के लिए बर्फिंग—गूदा भाग पर रेगमाल की गिट्टियों का प्रयोग करके बर्फिंग द्वारा एक मध्यमली नैप तैयार करने की संक्रिया।

क-21. चमकदार चमड़ों के मामले में, लेप का परीक्षण निम्नलिखित तरीका अपनाकर किया जाएगा।

चमड़े की तन्तुरचना वाली सतह को जाइलीन (रामायनिक रूप में शुद्ध) में भीगे हुए मोम रहित रुई से साफ किया जाता है और 5 से 10 सेकण्ड तक छोड़ दिया जाता है। फिर शोधित क्षेत्र को स्पंजुला या चाकू के धारदार किनारे से चिकना बनाया जाता है। बाल के पोंगे से तन्तुरचना की सतह से निकलने वाली थोड़ी प्रयुक्त जिलाइन को 3 से 4 मिनट तक सूखने दिया जाएगा। शोधित क्षेत्र को अब सूक्ष्मदर्शी के अंतर्गत संकेन्द्रित किया जाता है। तन्तुरचना की सतह पर प्रकाश गहरे रंगों की उपस्थिति में यह स्पष्ट हो जाएगा कि इसे पैराफिन मोम या इसी प्रकार का सामग्री से शोधित किया गया है। पांच स्थलों, अर्थात् बट्ट और बेली (अवलंब के दोनों ओर एक) और गर्दन या कंधे में से प्रत्येक के दो या तीन स्थानों की जाँच की गई।

अवधित सूक्ष्मदर्शी का प्रकार: दो अपसारी अभिदृश्यकों वाला द्विनेत्री स्ट्रियास्कोपिक सूक्ष्मदर्शी। प्रत्येक नेत्र खंड की आवर्धन शक्ति 8 एक्स अभिदृश्यकों में प्रत्येक की आवर्धन शक्ति 4 एक्स वस्तु को 8 एक्स 4-32 बार (टाइम्स) (32 एक्स) के समग्र आवर्धन पर देखा जाता है। स्ट्रियोस्कोपिक सूक्ष्मदर्शी में वस्तुओं के त्रिआयामी दृश्य प्रस्तुत होते हैं।

[फाइल सं. 10/36/90/ई-I]

डी. आर. मेहता, मुख्य नियंत्रक आयात-निर्यात

पाद टिप्पणी: मुख्य आदेश अधिसूचना सा.आ. सं. 567(अ) 3 सितम्बर, 1991 द्वारा प्रकाशित किया गया था और बाद में निम्नलिखित द्वारा संशोधित किया गया था:—

ई सी ओ सं.	सा. आ. सं.	दिनांक
1	2	3
97	637 (ई)	25-09-1991
98	645 (ई)	26-09-1991

1	2	3	following shall be inserted, namely :—	
			1	2
99	650( $\frac{5}{8}$ )	27-09-1991		
100	655( $\frac{5}{8}$ )	30-09-1991	"L. Coloured	Shall be drum dyed to a level
101	664( $\frac{5}{8}$ )	1-10-1991	Nubuck	and uniform shade with full dye
102	697( $\frac{5}{8}$ )	14-10-1991	Leather	penetration and shall have vel-
103	747( $\frac{5}{8}$ )	31-10-1991		vety nap on the grain side.
104	766( $\frac{5}{8}$ )	4-11-1991		(a) levelling the substance with
105	804( $\frac{5}{8}$ )	27-11-1991		a variation of not more
106	805( $\frac{5}{8}$ )	28-11-1991		than 0.2mm, if not specified
107	881( $\frac{5}{8}$ )	16-12-1991		otherwise in all portions of
108	22( $\frac{5}{8}$ )	8-01-1992		a skin or hide excluding
109	24( $\frac{5}{8}$ )	9-01-1992		bellies and shanks.
110	49( $\frac{5}{8}$ )	17-01-1992		(b) Combination tanning
111	108( $\frac{5}{8}$ )	4-02-1992		(c) dyeing : leathers treated
112	110( $\frac{5}{8}$ )	5-02-1992		with synthetic (coal tar)
113	131( $\frac{5}{8}$ )	12-02-1992		dye/s thus imparting a
114	163( $\frac{5}{8}$ )	27-02-1992		medium/dark shade
115	173( $\frac{5}{8}$ )	3-03-1992		(d) fatliquoring
116	181( $\frac{5}{8}$ )	4-03-1992		(e) staking/boarding
				(f) producing a clean flash side
				by mechanical means
				(g) snuffing on the grain to pro-
				duce a velvety nap".

### MINISTRY OF COMMERCE

Export Trade Control Order No.117/88-ETC.

New Delhi, the 18th March, 1992

S.O. 226(E).—In exercise of the powers conferred by Section 3 of the Import & Exports (Control) Act, 1947 (18 of 1947), the Central Government hereby makes the following Order further to amend the Exports (Control) Order, 1988, namely :—

1. (i) This Order may be called the Exports (Control) (Ninth Amendment) Order, 1992.

(ii) It shall come into force on the date of its publication in the Official Gazette.

2. In the Exports (Control) Order, 1988, in Schedule I, in List-2, in Part 'C', in Serial number 32,

(a) in sub-serial number (vi) (1), against item No. (J) for the letters, words and figures, "Thickness shall not be less than 1.8mm" is substituted with the following namely:—

"Thickness shall not be less than 1.2mm".

(b) in sub-serial no. (vi) (1), after item No. (K) and the entry relating thereto, the

(c) in sub-serial number (vi) (2), against item No.(J)(i) and the entry relating thereto, the following shall be substituted, namely :—

(i) Shaving/snuffing all along the backbone (from back to tail) to a minimum width of 6 inches and a visible evidence of removal of grain".

(d) Note (i) shall be omitted.

(e) after Note (ii), the following shall be inserted, namely :—

### DEFINITIONS OF MANUFACTURING OPERATIONS

A-1. Buffing—An operation to produce a clean flesh surface on leather by the action of an emery wheel or a buffing machine

A-2 Combination Tanning—Tanning with more than one kind of tanning agent, such as mineral tanning and vegetable tanning and/or syntan tanning and/or resin tanning and/or aldehyde tanning and/or oil tanning in any sequence, mineral tanning being compulsory.

A-3. Dry Drumming—The process of drumming dry leather carried out to soften the leather and/or open up nap in suede leather.

A-4. Dyeing—Treating the leather with a solution of synthetic (coal tar) dye/s to impart colour to it which is medium or dark or light and distinctly different from the colour of chrome/vegetable/or combination crust leather.

A-5. Embossing—Producing a raised pattern by pressure and heat upon the grain side of the leather. The pattern may be on a plate or roller according to the type of machine.

A-6. Fatliquoring—Treating the leather with oil and/or fat, emulsified in water for rendering the leather soft.

A-7. Glazing—The process of producing a high gloss by polishing grain surface of leather under heavy pressure of a roller of agate, glass or steel.

A-8. Ironing—Process of hot pressing the finished leather with a laundry iron to give the leather a smooth appearance. Ironing may be done by a hand iron or by an electrically heated ironing machine.

A-9. Levelling—Reducing by any mechanical means like splitting and/or shaving and/or buffing the substance of a particular side/place of leather to uniform thickness throughout with an admissible tolerance.

A-10. Oiling—The process of rubbing oil on the grain side of wet or sammed leather with the object of making the leather soft and pliable; in the case of vegetable tanned leather also to protect the colour of tannage from darkening by oxidation.

A-11. Platin.—Producing a smooth grain surface of leather by pressing it on a bed with a smooth heated metal plate under pressure using a hydraulic press or roller.

A-12. Plush Wheeling—A mechanical operation for producing a fine and smooth surface on leather; also carried out to get velvety appearance on the flesh side of leather by revolving action of felt or plush wheel.

A-13. Protective Coat—The protective coat shall consist of (i) binder with pigment or (ii) binder with dye or (iii) binder with dye and pigment. The binder will consist of proteinous substances like (i) Casein or (ii) synthetic resin or (iii) A blend of protein substances and synthetic resin binder. The protective coat will also be topped with (i) formaldehyde or (ii) formaldehyde and casein or (iii) lacquer or (iv) lacquer emulsion

or (v) vinyls or (vi) polyurethanes or a combination of them depending upon the compatibility.

The protective coat shall form a uniform film which shall be fast to wet and dry rubbing as per the test specified below and shall be visible. If necessary microscopic examination of the surface at 32 times magnification shall be carried out to detect the protective coat (see Note).

#### NOTE 1 :

Binocular stereoscopic microscope with two converging objectives (magnifying power of each of the two eye pieces 8X and magnifying power of each of two objectives 4X) will be required. The object should be viewed at a total magnification of 8×4 times (32X). Stereoscopic microscope gives a three dimensional view of the object.

Leather sample to be examined is placed on the stage of the microscope with the grain facing the objectives and then the surface is focussed. Two or three places in each of the five locations, namely butt, belly (one on each side of the back bone line) and neck or shoulder examined.

To the naked eye, the grain surface may appear to be plain, but when focussed under the microscope, innumerable depressions can be seen on the surface. These depressions are due to cleavage lines and hair pores. If a protective coat is sprayed on the grain surface, it will be present throughout including depressed areas and both the depressed and other areas will produce the same type of reflection which is clearly visible under the microscope. If the leather is glazed without having a protective coat, depressed areas will not be glazed due to the very narrow width of the depression, as they will not come in contact with the glass slab of the glazing machine. Thus, these two areas will produce two different types of reflection. From these reflections it can be easily detected whether protective coat is present or not. Again, if a thin protective coat, prepared with a pigment and a binder is applied on the grain surface, it is easily detectable from the presence of small solid particles.

#### NOTE 2 :

The protective coat shall stand a minimum of 256 revolutions to grade 4 on Grey Scale (1-5) when tested on SATRA rub fastness tester for both dry and wet rubbing.

A-14. Rolling—The process of subjecting heavy leather to the action of smooth brass or gun

metal solid cylinder which moves on the grain surface of the leather under considerable pressure. The action makes the surface smooth and stiffens the feel. Light leathers may be sometimes rolled with a little pressure with the object of smoothening the grain surface but not for stiffening the feel.

**A-15. Setting—**The process of stretching out the leather to remove growth and fold marks as well as any coarseness of the grain thereby making the leather surface flat and smooth.

**A-16. Shaving—**A mechanical operation of reducing the substance of leather to uniform thickness by scrapping off layers from flesh or grain side.

**A-17. Snuffing—**The process of lightly buffing the grain side of leather usually done by the buffing machine, with visible evidence of removal of grain.

**A-18. Staking/Boarding—**The process of flexing and stretching the leather to separate fibres sticking together and thus making it soft, is staking. Boarding the leather consists in working up a grain pattern by means of a cork board or by machine. The leather is also broken up and softened by boarding.

**A-19. Stuffing/Currying—**Impregnation/incorporation of oils, fats, greases and waxes in leather to give it increased tensile strength, flexibility and water resistant properties.

**A-20. Suede Nap, buffing to produce a—**A operation to produce a velvety nap on the flesh side by buffing, using different grits of emery paper.

**A-21. In case of burnishable leathers, the coat will be examined by adopting the following method :**

The grain surface of leather is swabbed with dewaxed cotton soaked in xylene (chemically pure) and left for 5 to 10 seconds. The treated area is then slickered with a spatula or the blunt edge of knife. A little of the applied xylene which

will come out of the grain surface through the hair pores will be allowed to dry for 3 to 5 minutes. The treated area is now focussed under the microscope. Presence of fine white crystals on the grain surface will indicate that it has been treated with paraffin wax or similar material. Two or three places in each of the five locations, namely butt and belly (one on each side of the backbone) and neck or shoulder examined.

**Type of Microscope Required :** Binocular stereoscopic microscope with two converging objectives. Magnifying power of each of the eye pieces 8X magnifying power of each of the objectives 4X.

The object is viewed at a total magnification of 8X4—32 times (32X) stereoscopic microscope gives a three dimensional view of the objects.

[File No. 1/36/90/E.I.]

D.R. MEHTA, Chief Controller of  
Imports & Exports

**FOOTNOTE :** The Principal Order published vide Notification S.O. 567 (E) dated 3rd September, 1991 and subsequently amended vide:—

E.C.O.	S.O. NO.	DATE
97	637 (E)	25-09-91
98	645 (E)	26-09-91
99	650 (E)	27-09-91
100	655 (E)	30-09-91
101	664 (E)	1-10-91
102	697 (E)	14-10-91
103	747 (E)	31-10-91
104	766 (E)	4-11-91
105	804 (E)	27-11-91
106	805 (E)	28-11-91
107	881 (E)	16-12-91
108	22 (E)	8-01-92
109	24 (E)	9-01-92
110	49 (E)	17-01-92
111	108 (E)	4-02-92
112	110 (E)	5-02-92
113	131 (E)	12-02-92
114	163 (E)	27-02-92
115	173 (E)	3-03-92
116	181 (E)	4-03-92